

船用材料・機器等の承認及び認定要領

船用材料・機器等の承認及び認定要領

2015 年 第 2 回 一部改正

2015 年 12 月 25 日 達 第 80 号

2015 年 2 月 2 日／2015 年 7 月 28 日 技術委員会 審議

2015 年 12 月 25 日 達 第 80 号

船用材料・機器等の承認及び認定要領の一部を改正する達

「船用材料・機器等の承認及び認定要領」の一部を次のように改正する。

改正その 1

第 1 編 金属材料

1 章 圧延鋼材の製造方法の承認

1.4 承認試験

1.4.1 承認の範囲

-1.(1)を次のように改める。

-1. 圧延鋼材の製造方法の承認においては、本会が適当と認めた場合、次の**(1)**及び**(2)**に掲げるところとしてよい。

- (1) 船体用圧延鋼材、低温用圧延鋼材及び構造用調質高張力圧延鋼材品種、脱酸形式、細粒化元素及びその他合金元素、熱処理法、製鋼法、造塊法及び最大製造板厚又は寸法が同一であることを条件に、供試材と同一強度の下級の鋼材（規定の衝撃試験温度が供試材のそれよりも高い鋼材）を含めることができる。なお、船体用高張力圧延鋼材にあっては、上記に加え、供試材より強度レベルが 1 つ下の鋼材（規定の降伏強度レベルが供試材のそれよりも 1 つ低い鋼材）のうち、同一級及び下級のものを含めることができる。

1.4.2 供試材の採取

-1.(1)を次のように改める。

-1. 圧延鋼材の承認試験に用いる供試材は、次の**(1)**及び**(2)**に従って採取する。

- (1) 原則として材料記号及び品種の別に、脱酸形式、細粒化元素及びその他合金元素、熱処理法、製鋼法及び造塊法の同一条件より得られた圧延鋼材 1 溶鋼ごとに採取する。

-3.を次のように改める。

-3. 船体用圧延鋼板、低温用圧延鋼板及び構造用調質高張力圧延鋼板の最大製造板厚が、それぞれ 50mm、40mm 及び 70mm を超える場合であって、当該材料記号の脱酸形式、細粒化元素及びその他合金元素、熱処理法、製鋼法及び造塊法のうち、少なくともいずれか 1 つについて初めて承認を受ける場合には、本会は-2.の供試材に加えて、表 1.1-1.の●印で示す板厚又は他の適当な板厚の供試材 1 個を追加して要求することがある。

1.4.3 試験の詳細

-4.(3)を次のように改める。

-4. 次の(1)から(4)に掲げる場合は、本会はこれらの内容を検討して、承認試験の一部又は全部を省略することがある。

((1)及び(2)は省略)

- (3) 半製品の製造者を変更又は追加する場合であって、変更又は追加する製造者の製造工程（板厚，材料記号，細粒化元素及びその他合金元素，製鋼法及び造塊法）が，既に承認されている半製品製造者の製造工程と同一である場合

((4)は省略)

附 則（改正その1）

1. この達は、2015年12月25日（以下、「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に承認申込みのあった鋼材については、この達による規定にかかわらず、なお従前の例によることができる。

第 1 編 金属材料

1 章 圧延鋼材の製造方法の承認

1.4 承認試験

1.4.3 試験の詳細

表 1.1-3.を次のように改める。

表 1.1-3. 承認試験の方法と判定基準

承認試験項目		採取位置 (1)(2)	長さ試験片 方向の (3)	試験の方法	判定基準
母材試験	(省略)				
	歪時効シャルピー衝撃試験 ⁽¹⁶⁾	頂部 ⁽¹⁰⁾	平行	U4 号試験片 ⁽¹⁴⁾ を用い、各温度で 3 個ずつ試験し、各試験片の横膨出に加えて、エネルギー及び結晶破面率の遷移温度曲線を求めること。なお、試験温度は、 鋼船規則 K 編 で規定する温度を含むものとし ⁽¹⁵⁾ 、試験片は、原則として 5%及び又は 10%の歪を与えた後、250℃で 1 時間保持したものをを用いる。	本会の適当と認めるところによる。
	水素脆性試験	頂部 底部	平行 平行	鋼船規則 K 編 の規定による。	鋼船規則 K 編 の規定による。
脆性破壊試験	(以下、省略)				

(備考は省略)

1.5 承認

1.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合は、書式例 1-2（鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材にあつては、書式例 1-2B）の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(≒写)（貨物油タンク用耐食鋼材にあつては、「認定品証明書」(≒写)）1 部及び適当な期間における当該圧延鋼材又は鋼片の製造実績（例えば、化学成分、機械的性質及び板厚又は寸法の実

績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの) 3 部を提出すること。

-6.として次の 1 項を加える。

-6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」又は「認定品証明書」が交付され、旧「承認証」又は旧「認定品証明書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」又は旧「認定品証明書」を本会に返還すること。

1.5.4 承認内容の変更

-1.及び-2.を次のように改める。

-1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、「圧延鋼材の製造方法に係る承認内容の変更申込書」1 部及び「承認証」(写) 1 部に加えて、変更内容に応じ、1.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

- (1) 材料記号を追加する場合
- (2) 製鋼法を変更する場合
- (3) 造塊法を変更する場合
- (4) 圧延法を変更する場合
- (5) 厚さ制限を変更する場合
- (6) 熱処理法を変更する場合
- (7) 化学成分、添加元素等を変更する場合
- (8) 製造工程の一部(圧延、熱処理等)を他の製造所において行う場合
- (9) 使用される半製品を変更する場合

-2. 鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材にあつては、前-1.(1)から(9)並びに次の(1)及び(2)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、「貨物油タンク用耐食鋼材の製造方法に係る承認内容の変更申込書」1 部及び「認定品証明書」(写) 1 部に加えて、変更内容に応じ、1.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

- (1) 耐食性を確保するために添加する元素の化学成分範囲を変更する場合
- (2) 適用可能な溶接材料を変更する場合

-5.として次の 1 項を加える。

-5. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」又は「認定品証明書」の交付後、速やかに旧「承認証」及び変更があつた旧「承認要目書」、又は旧「認定品証明書」及び変更があつた旧「認定品要目書」を本会に返還すること。

書式例 1-2 を次のように改める。

書式例 1-2

圧延鋼材の製造方法に係る承認の更新申込書	
日 本 海 事 協 会	
支 部 御中	年 月 日
(支部名)	(製造所文書番号) (申込年月日)
	(住 所)
	(製 造 所)
	(担当部署及び担当者)
	(電話番号及び FAX 番号)
鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき, 下記承認証の製造方法に係る承認の更新を申込みます。	
記	
1. 承認証番号 :	
2. 承認の有効期限 : 年 月 日	
3. 承認圧延鋼材の製造実績の有無 (該当するものに○印)	
(a) 有り	
(b) 無し	
4. 実情調査日 : 年 月 日	
5. 提出書類	
(a) 承認証 (複写)	1 部
(b) 承認圧延鋼材の製造実績	3 部
(c) その他 ()	3 部
以上	

書式例 1-2B を次のように改める。

書式例 1-2B

貨物油タンク用耐食鋼材の製造方法に係る承認の更新申込書

日 本 海 事 協 会

支 部 御 中

(支部名)

(製造所文書番号)

年 月 日

(申込年月日)

(住 所)

(製 造 所)

(担当部署及び担当者)

(電話番号及び FAX 番号)

鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき，下記認定品証明書の製造方法に係る承認の更新を
申込みます。

記

1. 認定品証明書番号：
2. 承認の有効期限： 年 月 日
3. 承認耐食鋼材の製造実績の有無（該当するものに○印）
 - (a) 有り
 - (b) 無し
4. 実情調査日： 年 月 日
5. 提出書類
 - (a) 認定品証明書（~~正写~~） 1 部
 - (b) 承認耐食鋼材の製造実績 3 部
 - (c) その他（ ） 3 部

以上

1B 章 半製品の製造方法の承認

1B.5 承認

1B.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合は、書式例 1B-2 の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(正写) 1 部及び適当な期間における当該半製品の製造実績（例えば、化学成分及び機械的性質を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）3 部を提出すること。

-6.として次の 1 項を加える。

-6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

1B.5.4 承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 次の(1)から(5)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、「半製品の製造方法に係る承認内容の変更申込書」1 部及び「承認証」(正写) 1 部に加えて、変更内容に応じ、1B.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

- (1) 製鋼法を変更する場合
- (2) 造塊法を変更する場合
- (3) 製造工場を変更する場合
- (4) 寸法制限を変更する場合
- (5) 化学成分、添加元素等を変更する場合

-4.として次の 1 項を加える。

-4. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」及び変更があった旧「承認要目書」を本会に返還すること。

書式例 1B-2 を次のように改める。

書式例 1B-2

半製品の製造方法に係る承認の更新申込書		
日 本 海 事 協 会		
支 部	御 中	
(支部名)		
	年 月 日	
	(製造所文書番号)	(申込年月日)
	(住所)	
	(製造所)	
	(担当部署及び担当者)	
	(電話番号及び FAX 番号)	
鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、下記承認証の製造方法に係る承認の更新を申込み ます。		
記		
1. 承認証番号：		
2. 承認の有効期限： 年 月 日		
3. 承認半製品の製造実績の有無（該当するものに○印）		
(a) 有り		
(b) 無し		
4. 実情調査日： 年 月 日		
5. 提出書類		
(a) 承認証（ 写 写）	1 部	
(b) 承認半製品の製造実績	3 部	
(c) その他（ ）	3 部	
		以上

2 章 鋼管の製造方法の承認

2.5 承認

2.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合は、書式例 1-5 の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(書写) 1 部及び適当な期間における当該鋼管の製造実績（例えば，化学成分，機械的性質，外径及び肉厚の実績値を，熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）3 部を提出すること。

-6.として次の 1 項を加える。

-6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され，旧「承認証」の有効期限が満了した後，速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

2.5.4 承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合，「鋼管の製造方法に係る承認内容の変更申込書」1 部及び「承認証」(書写) 1 部に加えて，変更内容に応じ，2.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

- (1) 材料記号を追加する場合
- (2) 製鋼法を変更する場合
- (3) 造塊法を変更する場合
- (4) 圧延法を変更する場合
- (5) 外径又は厚さ制限を変更する場合
- (6) 熱処理法を変更する場合
- (7) 化学成分，添加元素等を変更する場合
- (8) 製造工程の一部（圧延，熱処理等）を他の製造所において行う場合
- (9) 他の製造所において製造された素管又は素材等を使用する場合

-4.として次の 1 項を加える。

-4. 承認内容の変更を認められた製造者は，「承認証」の交付後，速やかに旧「承認証」及び変更があった旧「承認要目書」を本会に返還すること。

書式例 1-5 を次のように改める。

書式例 1-5

鋼管の製造方法に係る承認の更新申込書		
日 本 海 事 協 会		
支 部	年	月 日
御中		
(支部名)	(製造所文書番号)	(申込年月日)
	(住所)	
	(製造所)	
	(担当部署及び担当者)	
	(電話番号及び FAX 番号)	
鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき, 下記承認証の製造方法に係る承認の更新を申込みます。		
記		
1. 承認証番号 :		
2. 承認の有効期限 : 年 月 日		
3. 承認鋼管の製造実績の有無 (該当するものに○印)		
(a) 有り		
(b) 無し		
4. 実情調査日 : 年 月 日		
5. 提出書類		
(a) 承認証 (複写)	1 部	
(b) 承認鋼管の製造実績	3 部	
(c) その他 ()	3 部	
		以上

3 章 鑄造品及び鍛造品の製造に係る承認

3.5 承認

3.5.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合又は **3.5.1-1.**に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、**3.2**の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、**書式例 1-7**の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(~~筆写~~) 1 部及び **3.2.2**に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

-7.及び-8.として次の 2 項を加える。

-7. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

-8. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

書式例 1-7 を次のように改める。

書式例 1-7 (1 部提出)

鋳鍛造品の製造方法に係る承認の更新申込書	
日 本 海 事 協 会	
支 部 御 中	年 月 日
(支部名)	(製造所文書番号) (申込年月日)
	(住所)
	(製造所)
	(担当部署及び担当者)
	(電話番号及び FAX 番号)
鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき, 下記承認証の製造方法に係る承認の更新を申込みます。	
記	
1. 承認証番号 :	
2. 承認の有効期限 : 年 月 日	
3. 承認内容の変更の有無 (該当するものに○印)	
(a) 無し	
(b) 有り (有りの場合はその内容)	
4. 実情調査日 : 年 月 日	
5. 提出書類	
(a) 承認証 (複写)	1 部
(b) 製造実績	3 部
(c) 関連書類	3 部
(前 3(b)の場合又は既提出書類の内容に大幅な変更を加えていると認められる場合, その内容に応じたもの)	
(1) 工場配置図 (2) 製造設備 (3) 製造工程図	
(4) 品質管理体制 (5) 品質管理基準 (6) その他	
以上	

5 章 アルミニウム合金材の製造方法の承認

5.5 承認

5.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合は、書式例 1-2 の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(書写) 1 部及び適当な期間における当該アルミニウム合金材の製造実績（例えば，化学成分及び機械的性質の実績値を，質別及び厚さの別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）3 部を提出すること。

-6.として次の 1 項を加える。

-6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され，旧「承認証」の有効期限が満了した後，速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

5.5.4 承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合，「アルミニウム合金材の製造方法に係る承認内容の変更申込書」1 部及び「承認証」(書写) 1 部に加えて，変更内容に応じ，5.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

- (1) 材料記号を追加する場合
- (2) 溶解法を変更する場合
- (3) 造塊法を変更する場合
- (4) 圧延法又は押出法を変更する場合
- (5) 厚さ又は寸法制限を変更する場合
- (6) 熱処理法を変更する場合
- (7) 化学成分，添加元素等を変更する場合
- (8) 製造工程の一部（圧延，押出，熱処理等）を他の製造所において行う場合
- (9) 他の製造所において製造された半製品（スラブ，ブルーム，ビレット等）を使用する場合

-4.として次の 1 項を加える。

-4. 承認内容の変更が認められた製造者は，「承認証」の交付後，速やかに旧「承認証」及び変更があった旧「承認要目書」を本会に返還すること。

第 2 編 艀装品

1 章 アンカーの製造方法の承認

1.5 承認

1.5.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合又は **1.5.1** に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、**1.2** の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、**書式例 2-1** の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(写) 1 部及び **1.2.2** に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

-6.及び-7.として次の 2 項を加える。

-6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

-7. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

2 章 チェーンの製造方法の承認

2.6 承認

2.6.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合又は **2.6.1** に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、**2.2** の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、**書式例 2-2** の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(写) 1 部及び **2.2.2** に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

-6.及び-7.として次の 2 項を加える。

-6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧承認証を本会に返還すること。

-7. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

3 章 チェーン用部品の製造方法の承認

3.6 承認

3.6.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合又は **3.6.1** に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、**3.2** の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、**書式例 2-2** の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(~~写~~写) 1 部及び **3.2.2** に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

-6.及び-7.として次の 2 項を加える。

-6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

-7. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

4 章 合成繊維ロープ用原糸の認定

4.5 認定

4.5.3 認定の更新及び認定内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 認定の更新を申込む場合又は **4.5.1** に規定する「認定通知証」に記載された認定内容に変更が生じた場合には、**4.2** の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、**書式例 2-3** の申込書 1 部と一緒に、「認定通知証」(~~写~~写) 1 部及び **4.2.1** に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、認定内容の変更箇所に限定して差し支えない。

-6.及び-7.として次の2項を加える。

-6. 承認の更新が認められた製造者は、「認定通知証」が交付され、旧「認定通知証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「認定通知証」を本会に返還すること。

-7. 承認内容の変更が認められた製造者は、「認定通知証」の交付後、速やかに旧「認定通知証」を本会に返還すること。

6 章 非常曳航設備

6.6 承認

6.6.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合又は **6.6.1** に規定する「承認通知証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、**6.2** の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、**書式例 2-5** の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(~~正写~~) 1 部及び **6.2.1** に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

-6.及び-7.として次の2項を加える。

-6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

-7. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

7 章 繊維強化プラスチック（FRP）製品の使用承認

7.5 承認

7.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 1 部と一緒に、「承認証明書」（~~書~~写）1 部及び FRP 製品の製造実績 3 部を提出すること。

-5.として次の 1 項を加える。

-5. 承認の更新を認められた製造者は、「承認証明書」が交付され、旧「承認証明書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証明書」を本会に返還すること。

7.5.4 承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. FRP 製品の承認内容に変更が生じた場合、「FRP 製品に係る承認内容の変更申込書」1 部及び「承認証明書」（~~書~~写）1 部に加えて、変更内容に応じ、7.2.3 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

-4.として次の 1 項を加える。

-4. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証明書」の交付後、速やかに旧「承認証明書」を本会に返還すること。

第 4 編 船体用非金属材料及び塗料

4 章 塗装システムの認定

4.5 認定

4.5.3 認定の更新

-1.を次のように改める。

-1. 認定の更新を申込む場合は、申込書 1 部と一緒に、「認定書」(写) 1 部及び当該塗装システムを構成する塗料の製造実績 3 部を提出すること。

-5.として次の 1 項を加える。

-5. 認定の更新が認められた製造者は、「認定書」が交付され、旧「認定書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「認定書」を本会に返還すること。

4.5.4 認定内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 塗装システムの認定内容に変更が生じた場合、「塗装システムに係る認定内容の変更申込書」1 部及び「認定書」(写) 1 部に加えて、変更内容に応じ、4.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

-4.として次の 1 項を加える。

-4. 認定内容の変更が認められた製造者は、「認定書」の交付後、速やかに旧「認定書」を本会に返還すること。

第 6 編 機関

4 章 溶接式管継手の使用承認

4.5 承認の通知及び有効期間

4.5.1 承認の通知及び有効期間

-3.を次のように改める。

-3. 有効期間の更新を希望する場合は、製造方法等についての変更の有無を記載した申込書に、既に発行してある「承認通知書」の写しを添えて本会（担当支部）に提出する。

-4.として次の 1 項を加える。

-4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認通知書」が交付され、旧「承認通知書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認通知書」を本会に返還すること。

5 章 ボイラ及び第 1 種圧力容器の製造に係る承認

5.4 承認の有効期間

5.4.1 承認の有効期間

-2.を次のように改める。

-2. 有効期間の更新を希望する場合は、製造方法等についての変更の有無を記載した申込書に、既に発行してある「承認通知書」の写しを添えて本会（本部）に提出する。

-3.として次の 1 項を加える。

-3. 承認の更新が認められた製造者は、「承認通知書」が交付され、旧「承認通知書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認通知書」を本会に返還すること。

9 章 メカニカルジョイントの使用承認

9.4 承認

9.4.3 承認の更新

-2.を次のように改める。

-2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「承認書」の写しを添え、**9.2** に準じて申込みを行うこと。この場合、**9.2** に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。

-4.として次の1項を加える。

-4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認書」が交付され、旧「承認書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認書」を本会に返還すること。

10 章 ディーゼル機関のクランク室逃し弁の使用承認

10.4 承認

10.4.2 承認の更新

-2.を次のように改める。

-2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「承認書」の写しを添え、**10.2** に準じて申込みを行うこと。この場合、**10.2** に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。

-4.として次の1項を加える。

-4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認書」が交付され、旧「承認書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認書」を本会に返還すること。

第 7 編 制御及び計装用機器並びに電気設備

1 章 自動化機器及び装置の使用承認

1.4 承認通知

1.4.4 を次のように改める。

1.4.4 有効期間の更新

有効期間を更新する場合，製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書（書式例 7-1）1 部に既発行の証明書の写しを添えて提出する。承認品の仕様等に変更がなければ，本会は更に 5 年承認が有効であることの証明書を発行する。証明書の交付後，速やかに既発行の証明書を返還すること。

1.5 承認品の仕様，材料，構造等の変更

1.5.1 承認品の仕様，材料，構造等の変更

-1.及び-4.を次のように改める。

-1. 承認品の仕様，主要部分の材料，構造，寸法等を変更しようとするときは，製造者は変更申込書（書式例 7-1），変更内容の説明書及び必要な図面各 3 通並びに既発行の証明書の写しを提出する。

-2. 前-1.によって提出された図面，資料等を調査し，必要と認めた場合には変更箇所についての確認試験を行う。

確認試験の内容は，変更の内容に応じてその都度定める。

-3. 確認試験を行った場合，製造者は試験成績書 3 通を提出する。

-4. 変更申込書の調査及び確認試験の結果，適当と認めた場合は，既発行の証明書を書換えて発行する。その場合，証明書の交付後，速やかに既発行の証明書を返還しなければならない。

2 章 積付計算機及び復原性計算機の使用承認

2.4 試験及び検査

2.4.4 を次のように改める。

2.4.4 有効期間の更新

有効期間を更新する場合、製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書（書式例 7-2）1 部に既発行の証明書の写しを添えて提出する。承認品の仕様等に変更がなければ、本会は更に 5 年承認が有効であることの証明書を発行する。承認の更新が認められた製造者は、証明書が交付され、既発行の証明書の有効期限が満了した後、速やかに既発行の証明書を本会に返還すること。

2.5 承認品の仕様、材料、構造等の変更

2.5.1 承認品の仕様、材料、構造等の変更

-1.及び-3.を次のように改める。

-1. 承認品の仕様、主要部分の材料、構造、寸法等を変更しようとするときは、製造者は変更申込書（書式例 7-2）、変更内容の説明書及び必要な図面各 3 通並びに既発行の証明書の写しを本会に提出する。

-2. 前-1.によって提出された図面、資料等を調査し、必要と認めた場合には変更箇所についての確認試験をおこなう。

-3. 前-2.の確認試験の結果、適当と認めた場合は、あらためて証明書を発行する。その場合、証明書の交付後、速やかに既発行の証明書は~~を~~返還しなければならない。

6 章 オイルミスト検出装置の使用承認

6.4 承認

6.4.2 承認の更新

-2.を次のように改める。

-2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「承認書」の写しを添え、**6.2**に準じて申込みを行うこと。この場合、**6.2**に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

-4.として次の1項を加える。

-4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認書」が交付され、旧「承認書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認書」を本会に返還すること。

第 8 編 電気機器及びケーブルの形式試験

1 章 通則

1.4 証明書

1.4.4 有効期間の更新

-3.を次のように改める。

-1. 製造者が形式試験品につき証明書有効期間の更新を希望する場合は、形式試験（書式例 8-1 参照）1 通を本会（関係支部）に提出して定期検査（1.5 参照）を受ける必要がある。

-2. やむを得ない理由により、定期検査を延期する場合は、所定の手続きをとる必要がある。

-3. 定期検査に合格した場合、本会は、定期検査合格日より満 5 年有効の形式試験証明書を発行する。形式試験証明書が交付され、旧形式試験証明書の有効期限が満了した後、速やかに旧形式試験証明書を本会に返還すること。

-4. 製造者が、証明書有効期限の更新を希望しない場合、本会（関係支部）にその旨を文書で連絡し、当該物品の証明書を速やかに返還する必要がある。

1.7 確認試験

1.7.2 を次のように改める。

1.7.2 証明書及び試験成績書（表）の提出

製造者は、確認試験終了後、速やかに既発行の証明書の写しに試験成績書 3 通を添えて、本会（関係支部）に提出する。

1.7.3 を次のように改める。

1.7.3 証明書の書換

確認試験を行って適当と認められたときは、既発行の証明書を書換えて発行する。その場合、証明書の交付後、速やかに既発行の証明書を返還しなければならない。

附 則（改正その 2）

1. この達は、2015 年 12 月 25 日から施行する。

第 7 編 制御及び計装用機器並びに電気設備

1 章 自動化機器及び装置の使用承認

1.3 環境試験

1.3.1 承認試験

- (1) 前 1.2.1 によって提出された図面，資料を調査したのち，検査員立会の下に表 7.1-1. に示す試験条件及び試験方法で試験を行い，同表の判定基準により合格することを確認する。

表 7.1-1. を次のように改める。

表 7.1-1. 環境試験の試験項目，試験条件，試験方法及び判定基準

試験項目	試験条件及び試験方法	判定基準
外観試験	・機器の外観，構造等を確認する。	仕様書どおりであること。
作動試験及び性能試験	・機器の作動を確認する。 ・自己診断機能を有するものはその機能を確認する。 ・試験対象の機器（例えば，電磁接触器）が，規則等で要求する IEC 規格等の国際的な性能基準を満足することを最初の性能試験において確認する。また，各試験で要求される場合には，<u>環境試験後の性能試験においても確認する。</u>	指定されたとおり作動すること。
電源喪失試験	・5 分間に 3 回外部電源を遮断し（1 回の遮断時間は 30 秒），機器の作動を確認する。 ・コンピュータの立ち上げに時間を要する機器については，次にもよること。 (a) 試験時間を 5 分間以上に延長することができる。 (b) 立ち上げ途中で 1 回の電源遮断を追加する。	・電源喪失時及び電源復旧後の機器の動作に異常がないこと。 ・電子的に保存されたプログラム又はデータがある場合は，消滅しないこと。

表 7.1-1. 環境試験の試験項目，試験条件，試験方法及び判定基準（続き）

試験項目	試験条件及び試験方法			判定基準		
電源変動試験	・ 外部電源を次に示すように変動させ、機器の作動を確認する。 (数値は定格値に対する百分率)			・ 機器に異常がないこと。 ・ 指定されたとおり作動すること。 ・ 電子的に保存されたプログラム又はデータがある場合は、消滅しないこと。		
	AC 定常値	電圧変動	周波数変動			
	組合せ 1	+6	+5			
	組合せ 2	+6	-5			
	組合せ 3	-10	+5			
	組合せ 4	-10	-5			
	AC 過渡値	電圧変動（1.5 秒）	周波数変動（5 秒）			
	組合せ 5	+20	+10			
	組合せ 6	-20	-10			
	DC		電圧変動			
	蓄電池以外の DC	電圧変動（定常状態）	±10			
		電圧周期変動	5			
		電圧リップル	10			
蓄電池による DC	充電中の蓄電池に接続されるもの	-25, +30				
	充電中の蓄電池に接続されないもの	-25, +20				
動力源変動試験	・ 空気圧及び油圧を使用圧力の+20%、-20%でそれぞれ 15 分間以上保持し、機器の作動を確認する。			・ 機器に異常がないこと。 ・ 指定されたとおり作動すること。		
絶縁抵抗試験	・ 極性の異なる導電部間及び導電部と大地間の絶縁抵抗を、次に示す試験電圧で測定する。			・ 次に示す絶縁抵抗値（MΩ）以上であること。		
	定格電圧：Vr（V）		試験電圧（V）	定格電圧	試験前	試験後
	Vr ≤ 65		2 × Vr，最低 24	Vr ≤ 65	10	1
	Vr > 65		500	Vr > 65	100	10
	・ 温湿度試験，低温試験，塩水噴霧試験及び耐電圧試験の前後に測定する。 ・ 電子部品等を使用することにより、試験電圧を加えることが好ましくない回路がある機器では、その回路を切離した後試験電圧を加える。					
耐電圧試験	・ 極性の異なる導電部間及び導電部と大地間に交流 50Hz 又は 60Hz の次に示す電圧を 1 分間加える。			・ 機器に異常がないこと。		
	定格電圧：Vr（V）		試験電圧（V）			
	Vr ≤ 65		2 × Vr + 500			
	65 < Vr ≤ 250		1500			
	250 < Vr ≤ 500		2000			
	500 < Vr ≤ 690		2500			
・ 電子部品等を使用することにより、試験電圧を加えることが好ましくない回路がある機器では、その回路を切離した後試験電圧を加える。						

表 7.1-1. 環境試験の試験項目、試験条件、試験方法及び判定基準（続き）

試験項目	試験条件及び試験方法	判定基準												
耐圧力試験	・ 空気圧及び油圧を設計圧力の 1.5 倍の圧力で加える。	・ 機器に異常がないこと。												
乾燥高温試験	・ 機器の作動状態において、 温度+70℃±2℃の環境条件を 2 16 時間 印加 適用し、 終了する前後に機器の作動を確認する。 ・ 他の機器と共にコンソール又は筐体内に納められる機器を除き、 上記試験は、 温度+55℃±2℃の環境条件を 16 時間 印加 適用する試験としてよい。 ・ <u>上記の試験条件よりも厳しい温度条件が明記されている機器については、 同意された試験温度及び試験時間で試験を行う。</u> ・ 試験方法の詳細については、 IEC Pub 60068-2-2 によること。	・ 機器に異常がないこと。 ・ 指定されたとおり作動すること。												
温湿度試験	・ 環境条件： 温度+55℃±2℃， 湿度+95%±5% (試験開始条件： 温度+25℃±3℃， 湿度 95%以上) ・ 1 サイクル 24 時間の試験（前半 12 時間は環境条件を 印加 適用し、 後半 12 時間は環境条件を取り去る）を 2 サイクル行う。 ・ 1 サイクル目は機器を作動状態とし、 2 サイクル目は作動確認時以外は非作動状態とする。 1 サイクル目の環境条件に達した後の最初の 2 時間、 2 サイクル目の前半最後の 2 時間に <u>機器の作動を確認し、 及び環境条件を取り去った後に機器の性能作動</u> を確認する。 ・ 2 サイクル目の試験時間は、 <u>機器の作動を確認する都合により必要であれば、 延長してもよい。</u> ・ 試験方法の詳細については、 IEC 60068-2-30, Test Db によること。	・ 機器に異常がないこと。 ・ 指定されたとおり作動すること。												
振動試験	<table><tr><td colspan="2">・ 機器の作動状態において 2 (+3, -0) Hz～100Hz の振動周波数に対して、 次に示す振幅又は加速度で掃引し共振点（増幅定数： Q≥2 となる振動周波数）を探す掃引試験を行う。</td></tr><tr><td>振動周波数</td><td>振幅又は加速度</td></tr><tr><td>2 (+3, -0) Hz～13.2Hz 13.2Hz～100Hz</td><td>振幅±1.0mm 加速度±0.7g</td></tr><tr><td colspan="2">・ 共振が認められないときは、 加速度±0.7g の振動を 30Hz で 90 分間加える耐久試験を行う。 ・ 共振が認められたときは、 対策を施して再び掃引試験又は共振周波数での振動（振幅又は加速度は掃引試験と同じ）を 90 分間加える耐久試験を行う。 ・ 掃引試験において、 共振点が互いに近接して複数認められた場合は、 耐久試験に換えて 120 分間の掃引耐久試験を実施することができる。この場合の掃引の範囲は、 Q≥2 となる有害な共振点（機器の動作不良が起こったり、 チャタリング等の機械的振動を増長させたりする周波数をいう。）のうち最大のものにおける振動周波数を中心に 0.8 倍から 1.2 倍の範囲とする。 ・ 試験中に機器の作動を確認する。 ・ 試験は 3 軸方向について行う。 ・ ディーゼル機関、 空気圧縮機等の振動条件が厳しい機関に装備する機器にあつては、 試験条件を次により行う。</td></tr><tr><td>振動周波数</td><td>振幅又は加速度</td></tr><tr><td>2 (+3, -0) Hz～25.0Hz 25.0Hz～100Hz</td><td>振幅±1.6mm 加速度±4.0g</td></tr></table>	・ 機器の作動状態において 2 (+3, -0) Hz～100Hz の振動周波数に対して、 次に示す振幅又は加速度で掃引し共振点（増幅定数： Q≥2 となる振動周波数）を探す掃引試験を行う。		振動周波数	振幅又は加速度	2 (+3, -0) Hz～13.2Hz 13.2Hz～100Hz	振幅±1.0mm 加速度±0.7g	・ 共振が認められないときは、 加速度±0.7g の振動を 30Hz で 90 分間加える耐久試験を行う。 ・ 共振が認められたときは、 対策を施して再び掃引試験又は共振周波数での振動（振幅又は加速度は掃引試験と同じ）を 90 分間加える耐久試験を行う。 ・ 掃引試験において、 共振点が互いに近接して複数認められた場合は、 耐久試験に換えて 120 分間の掃引耐久試験を実施することができる。この場合の掃引の範囲は、 Q≥2 となる有害な共振点（機器の動作不良が起こったり、 チャタリング等の機械的振動を増長させたりする周波数をいう。）のうち最大のものにおける振動周波数を中心に 0.8 倍から 1.2 倍の範囲とする。 ・ 試験中に機器の作動を確認する。 ・ 試験は 3 軸方向について行う。 ・ ディーゼル機関、 空気圧縮機等の振動条件が厳しい機関に装備する機器にあつては、 試験条件を次により行う。		振動周波数	振幅又は加速度	2 (+3, -0) Hz～25.0Hz 25.0Hz～100Hz	振幅±1.6mm 加速度±4.0g	・ 機器に異常がないこと。 ・ 指定されたとおり作動すること。
・ 機器の作動状態において 2 (+3, -0) Hz～100Hz の振動周波数に対して、 次に示す振幅又は加速度で掃引し共振点（増幅定数： Q≥2 となる振動周波数）を探す掃引試験を行う。														
振動周波数	振幅又は加速度													
2 (+3, -0) Hz～13.2Hz 13.2Hz～100Hz	振幅±1.0mm 加速度±0.7g													
・ 共振が認められないときは、 加速度±0.7g の振動を 30Hz で 90 分間加える耐久試験を行う。 ・ 共振が認められたときは、 対策を施して再び掃引試験又は共振周波数での振動（振幅又は加速度は掃引試験と同じ）を 90 分間加える耐久試験を行う。 ・ 掃引試験において、 共振点が互いに近接して複数認められた場合は、 耐久試験に換えて 120 分間の掃引耐久試験を実施することができる。この場合の掃引の範囲は、 Q≥2 となる有害な共振点（機器の動作不良が起こったり、 チャタリング等の機械的振動を増長させたりする周波数をいう。）のうち最大のものにおける振動周波数を中心に 0.8 倍から 1.2 倍の範囲とする。 ・ 試験中に機器の作動を確認する。 ・ 試験は 3 軸方向について行う。 ・ ディーゼル機関、 空気圧縮機等の振動条件が厳しい機関に装備する機器にあつては、 試験条件を次により行う。														
振動周波数	振幅又は加速度													
2 (+3, -0) Hz～25.0Hz 25.0Hz～100Hz	振幅±1.6mm 加速度±4.0g													

表 7.1-1. 環境試験の試験項目、試験条件、試験方法及び判定基準（続き）

試験項目	試験条件及び試験方法				判定基準	
振動試験	・上記の試験条件よりも厳しい振動レベルが明記されている機器（ディーゼル機関の排気マニホールド、燃料噴射装置等に搭載される機器）については、同意された振動レベル、周波数範囲及び試験時間で試験を行う。この場合、同意された試験条件として、次に掲げる試験条件で試験を行うことがある。					
	振動周波数	加速度	温度	試験時間		
	40Hz～2000Hz	±10.0g	600℃	90 分		
	・試験方法の詳細については、IEC 60068-2-6、Test Fc によること。					
傾斜試験	・機器の作動状態で 22.5° 静的傾斜させて機器の作動を確認する。 ・機器の作動状態で周期約 10 秒の 22.5° の動揺を 15 分間加えて機器の作動を確認する。 ・試験は前後左右方向について行う。 ・液化ガスばら積船又は危険化学品ばら積船に搭載される非常用電源機器については、傾斜角を 30° として試験を行う。				・機器に異常がないこと。 ・指定されたとおり作動すること。	
低温試験	・機器は機能確認時以外は非作動状態とし、温度+5℃±3℃の環境条件を 2 時間印加適用し、終了する前後に機器の作動を確認する。 ・暴露甲板等に設置される機器にあつては、環境条件を温度-25℃±3℃として試験を行う。 ・試験方法の詳細については、IEC 60068-2-1、Test Ab 又は Test Ad によること。				・機器に異常がないこと。 ・指定されたとおり作動すること。	
塩水噴霧試験	・機器は機能確認時以外は非作動状態とし、5%±1%の NaCl 溶液を 2 時間噴霧し、7 日間放置するサイクルを 4 サイクル行い、それぞれのサイクルの終了日に機器の作動を確認するとともに、及び終了後の 4 時間以降 6 時間以内の間に機器の作動性能を確認する。 ・試験終了後、機器の表面上の腐食や品質の劣化の有無を確認する。 ・試験方法の詳細については、IEC 60068-2-52、Test Kb による。				・機器に異常がないこと。 ・指定されたとおり作動すること。	
静電気放電イミュニティ試験	次による静電気放電イミュニティ試験を行い、機器の作動を確認する。					・性能基準 B ^(*2) による。
	接触放電		6kV			
	気中放電		2, 4, 8kV			
	放電間隔		1 秒			
	放電回数		1 極性につき 10 回			
	・試験方法の詳細については、IEC 61000-4-2、Level 3 によること。					

表 7.1-1. 環境試験の試験項目、試験条件、試験方法及び判定基準（続き）

試験項目	試験条件及び試験方法				判定基準
高周波放射電磁界イミュニティ試験	次による高周波放射電磁界イミュニティ試験を行い、機器の作動を確認する。				・性能基準 A ^(*) による。
	周波数範囲	80MHz～2GHz			
	変調	1kHz 正弦波での 80%AM 変調			
	電界強度	10V/m			
	周波数掃引速度	≤1.5×10 ⁻³ ディケード／秒 又は 1%/3 秒			
	・ 機器の試験のために 1kHz の入力信号を必要とする場合は、400Hz での 80%AM 変調としてもよい。				
	・ 試験方法の詳細については、IEC 61000-4-3, Level 3 によること。				
伝導低周波妨害イミュニティ試験	次による伝導低周波妨害イミュニティ試験を行い、機器の作動を確認する。(機器が 50Hz 定格の場合は括弧内の数値を使用する)				・性能基準 A ^(*) による。
	周波数範囲	60Hz～12kHz (50Hz～10kHz)			
	試験電圧 (rms)	AC	供給電圧の 10%	60～900Hz (50～750Hz)	
			供給電圧の 10%－1%	900Hz～6kHz (750Hz～5kHz)	
			供給電圧の 1%	6～12kHz (5～10kHz)	
			ただし、最小電圧 3V とする。		
	DC	供給電圧の 10%	50Hz～10kHz		
	最大電力	2W			
	・ 最大電力 2W を維持するために、試験電圧を下げてよい。				
・ 試験回路は図 7.1-1.による。					
伝導高周波妨害イミュニティ試験	次による伝導高周波妨害イミュニティ試験を行い、機器の作動を確認する。				・性能基準 A ^(*) による。
	周波数範囲	150kHz～80MHz			
	振幅変調	1kHz 正弦波での 80 %AM 変調			
	電圧	3V (rms)			
	周波数掃引速度	≤1.5×10 ⁻³ ディケード／秒 又は 1%/3 秒			
	・ 電源ライン、信号・制御ラインに対して行う。				
	・ 機器の試験のために 1kHz の入力信号を必要とする場合は、400Hz での 80%AM 変調としてもよい。				
	・ 船橋又は甲板上に設置される機器にあつては、次の試験条件を追加する。				
	スポット周波数	2, 3, 4, 6.2, 8.2, 12.6, 16.5, 18.8, 22, 25 MHz			
電圧	10V (rms)				
・ 試験方法の詳細については、IEC 61000-4-6, level 2 による。					
電氣的ファースト・トランジェント／バースト・イミュニティ試験	次による電氣的ファースト・トランジェント／バースト・イミュニティ試験を行い、機器の作動を確認する。				・性能基準 B ^(*) による。
	1 つのパルスの立上がり時間	5nS (10%－90%値)			
	1 つのパルスの幅	50nS (50%値)			
	開回路試験電圧	電源ラインと大地間： 2kV			
		信号・制御ライン： 1kV (クランプ注入)			
	バースト間隔	300mS			
	バースト長	15mS			
	電圧印加時間	1 極性につき 5 分間			
	・ 試験方法の詳細については、IEC 61000-4-4, level 3 による。				

表 7.1-1. 環境試験の試験項目，試験条件，試験方法及び判定基準（続き）

試験項目	試験条件及び試験方法		判定基準	
サージ・イミューニティ試験	次によるサージ・イミューニティ試験を行い，機器の作動を確認する。 <u>試験は，AC 及び DC 電源ポートに適用する。</u>		・性能基準 B ^(*)2) による。	
	開回路電圧	パルスの立ち上がり時間		1.2 μ S (10%—90%値 フロント時間)
		パルスの幅		50 μ S (50%値 半値までの時間)
		開回路試験電圧 振幅（ピーク）		ラインと大地間： 1kV
				ラインとライン間： 0.5kV
	短絡電流	パルスの立ち上がり時間		8 μ S（フロント時間）
		パルスの幅		20 μ S（半値までの時間）
	繰り返し率			最低 1 回／分
	パルス印加回数			1 極性につき 5 回
	・電源ラインと信号ラインを共有する場合の試験回路は図 7.1-2. による。			
・試験方法の詳細については，IEC 61000-4-5，level 2 による。				
放射性エミッション試験	次による放射性エミッション試験を行う。		表中の上限値を超えないこと。	
	船橋又は甲板上に設置される機器は次による。			
	周波数範囲	準尖頭値の上限値（dB μ V/m）		
	150kHz～300kHz	80—52		
	300kHz～30MHz	52—34		
	30MHz～156MHz	54		
	156MHz～165MHz	24		
	165MHz～2GHz	54		
	上記以外の機器は次による。			
	周波数範囲	準尖頭値の上限値（dB μ V/m）		
	150kHz～30MHz	80—50		
	30MHz～100MHz	60—54		
	100MHz～156MHz	54		
	156MHz～165MHz	24		
	165MHz～2GHz	54		
	・機器とアンテナの間隔は 3m とすること。			
・周波数が 156MHz～165MHz の範囲においては，上記の準尖頭値の上限値の規定に代えて，筐体ポートから 3m における放射限度を 30dB μ V/m（尖頭値）としてもよい。				
・試験方法の詳細については，CISPR16-1, 16-2-3 による。				
伝導性エミッション試験	次による伝導性エミッション試験を行う。 <u>試験は，AC 及び DC 電源ポートに適用する。</u>		表中の上限値を超えないこと。	
	船橋又は甲板上に設置される機器は次による。			
	周波数範囲	上限値（dB μ V）		
	10kHz～150kHz	96—50		
	150kHz～350kHz	60—50		
	350kHz～30MHz	50		
	上記以外の機器は次による。			
	周波数範囲	上限値（dB μ V）		
	10kHz～150kHz	120—69		
	150kHz～500kHz	79		
	500kHz～30MHz	73		
	・試験方法の詳細については，CISPR16-1, 16-2-1 による。			

表 7.1-1. 環境試験の試験項目，試験条件，試験方法及び判定基準（続き）

試験項目	試験条件及び試験方法	判定基準
難燃性試験	・ 火炎発生装置は次による。 (a) バーナ外径：0.9mm 以下 (b) 炎の長さ：12mm±1mm (c) 供給ガス：ブタン又はプロパン 95% ・ 機器の可燃性容器部分に炎をあてたまま 30 秒間保持した後に炎を離す。 ・ 機器の下端 200mm±5mm の位置にガーゼを置き，燃焼時の滴下物の有無を確認する。 ・ 試験方法の詳細については，IEC 60695-11-5 による。	・ 機器が燃焼しないか又は燃焼する場合は燃え尽きず接炎を取り除いて 30 秒以内に自己消火すること。 ・ 燃焼時の滴下物によりガーゼは燃えず自己消火すること。

備考：

- (1) 機器の作動確認は，試験対象の機器が環境試験後に品質の劣化や異常のないことを十分に確認できるものであって，機器の性能確認より簡易なものでよい。
- (2) (*1) 性能基準 A：供試品は，試験中及び試験後において，その目的とする運転を継続できること。製造者が発行した技術仕様書に定められた性能又は機能が劣化又は喪失しないこと。
- (*2) 性能基準 B：供試品は，試験後に，その目的とする運転を継続できること。製造者が発行した技術仕様書に定められた性能又は機能が劣化又は喪失しないこと。試験中において，自己回復可能な性能の劣化又は機能喪失は認められるが，実際の運転状態又は記憶されたデータが変更されるものであってはならない。

附 則（改正その 3）

1. この達は，2016 年 1 月 1 日（以下，「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に承認申込みのあった自動化機器については，この達による規定にかかわらず，なお従前の例によることができる。